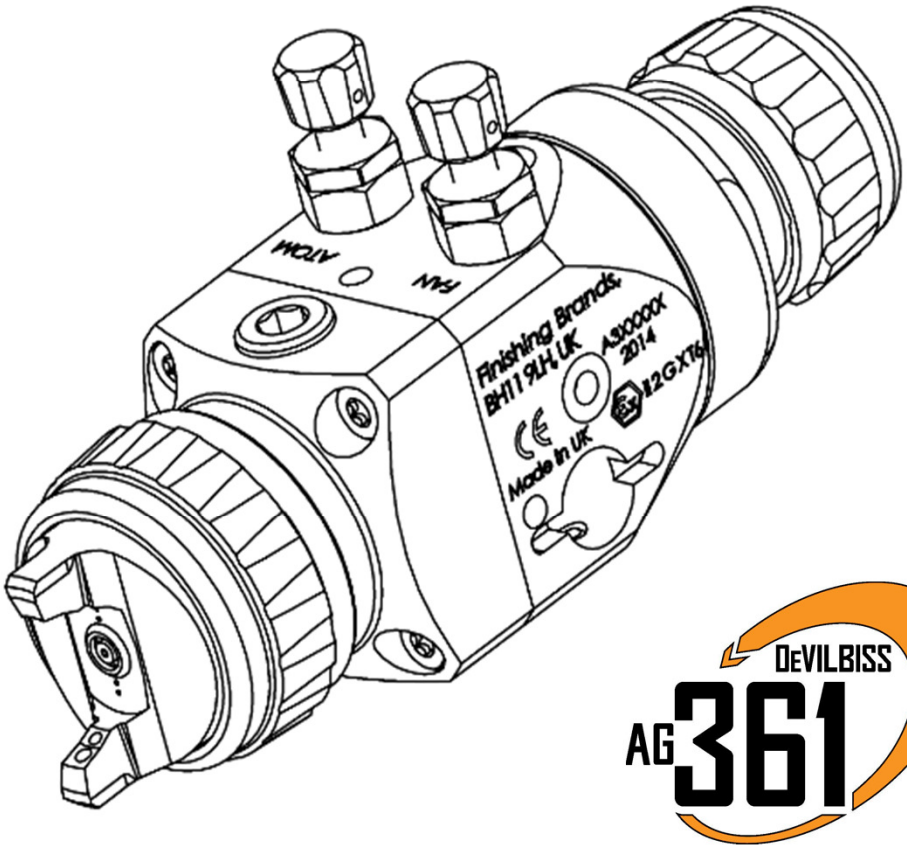
DEVILBISS AG360-Reihe:

AG361 & AG361E Automatische Druckluftspritzpistolen mit Niederdruck

CE Ex II 2 G X T6



DEVILBISS AG361

WICHTIG! VERMEIDEN SIE BESCHÄDIGUNGEN

Der Kunde ist dafür verantwortlich, dass alle Anwender sowie das Wartungspersonal sich mit diesen Anweisungen vertraut machen.

Falls Sie zusätzliche Exemplare dieser Anweisungen benötigen, setzen Sie sich bitte mit ihrem Devilbiss-Händler vor Ort in Verbindung.

BITTE LESEN SIE VOR DEM BETRIEB DIESES PRODUKTS VON DEVILBISS ALLE ANWEISUNGEN SORGFÄLTIG DURCH.

FUNKTIONSBESCHREIBUNG

Die mit Niederdruck arbeitenden Druckluftspritzpistolen AG361 und AG361E sind kostengünstige Spritzpistolen, die sich durch optimale Steuerung und Wartungsfreundlichkeit auszeichnen.
Das Modell AG361 ist für die meisten Arten der Industriebeschichtung und Feinbearbeitung ausgelegt. Es ist für Anwendungen auf Lösungsmittel- oder Wasserbasis geeignet.
Das Modell AG361E dient zum Auftragen spezieller Keramik auf Wasserbasis und Emaillebeschichtungen für Sanitärkeramik und Emailleprodukte.
Die Spritzpistolen sind mit einer Reihe Conventional-, Trans-Tech- (hocheffizient) und HLVP-Zerstäubungsluftkappen erhältlich, so dass unterschiedliche Parameter für die Zerstäubung und Übertragungseffizienz umgesetzt werden können. Sie sind als flexible Lösung für moderne Beschichtungsgeräte mit zahlreichem Zubehör zur weiteren Prozessoptimierung konzipiert.

SPEZIFIKATIONEN

FLÜSSIGKEITS- UND LUFTEINLASSDRUCK (siehe Seiten 8-9)	
P1 = Max. Lufteingangsdruck	7 Bar [102 psi]
P2 = Max. Flüssigkeitseingangsdruck	7 Bar [102 psi]
P3 = Zylinderluftdruck	4 - 7 Bar [58 psi - 102psi]

UMGEBUNG	
Max. Umgebungstemperatur bei Betrieb	40 °C nominal [104 °F]

FERTIGUNGSMATERIALIEN	
Spritzpistolenkopf und Flüssigkeitsleitungen	Edelstahl
Material des Spritzpistolenkörpers	Mit Quickclean™ beschichtetes Aluminium
Material der Luftkappe	Chemisch vernickeltes Messing
Flüssigkeitsspitze und -nadel	Edelstahl Nitridbeschichteter Edelstahl Wolframkarbid
Dichtungen und O-Ringe	HDPE, Viton Extreme

ANSCHLÜSSE	
P1 = Lufteinlassgröße	1/4" G
P2 = Flüssigkeitseinlassgröße	1/4" G
P3 = Zylindereinlass	1/4" G

GEWICHT	
Pistolengewicht	670g

ABMESSUNGEN (siehe Seite 20)	
L x H x B mm	146 x 66 (mit Ventilen) x 44

Produktbeschreibung:	AG361, AG361E
Dieses Produkt ist für den Einsatz mit folgenden Materialien vorgesehen:	Lösungsmittelbasierte und wasserlösliche Materialien
Geeignet für den Einsatz in Gefahrenbereichen:	Zone 1 und 2
Schutzniveau:	II 2 G X T6
Schwingungspegel:	N/A
Schalldruckniveau:	Auf Nachfrage
Schallleistungspegel:	Auf Nachfrage
Hersteller:	Finishing Brands UK, Ringwood Road, Bournemouth, BH11 9LH. UK

EU-Konformitätserklärung

Wir, Finishing Brands UK, erklären hiermit, dass das oben genannte Produkt die Bestimmungen folgender Richtlinien einhält:

Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

ATEX-Richtlinie 94/9/EG

indem es den folgenden gesetzlichen Dokumenten und harmonisierten Normen entspricht:

DIN EN 1953:2013 Spritz- und Sprühgeräte für Beschichtungsstoffe - Sicherheitsanforderungen

EN ISO 12100-1:2010 Sicherheit von Maschinen - Grundlagen, allgemeine Gestaltungsleitsätze - Grundlegende Terminologie, Methodik

EN ISO 12100-2:2010 Sicherheit von Maschinen - Grundlagen, allgemeine Gestaltungsleitsätze - Technische Prinzipien

EN 14462:2005+A1:2009 Oberflächenbehandlungsgeräte - Geräuschmessverfahren für Oberflächenbehandlungsgeräte einschließlich ihrer Be- und Entladeeinrichtungen - Genauigkeitsklassen 2 und 3

EN ISO 11201:1995 Akustik - Geräuschabstrahlung von Maschinen und Geräten - Bestimmung von Emissions-Schalldruckpegeln am Arbeitsplatz und an anderen festgelegten Orten in einem im Wesentlichen freien Schallfeld über einer reflektierenden Ebene mit vernachlässigbaren Umgebungskorrekturen

EN1127-1: Explosionsfähige Atmosphären - Explosionsschutz - Grundlagen

EN 13463-1: Nicht-elektrische Geräte für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen - Grundlagen und Anforderungen

HVLP- und Trans-Tech-Produkte entsprechen den Anforderungen von PG6 gemäß den EPA-Richtlinien und erreichen eine Übertragungseffizienz von über 65 %.

D Smith (Geschäftsführer)
27/10/14

In diesem Artikeldatenblatt werden wichtige Sicherheitsinformationen mit den Worten WARNUNG, ACHTUNG und HINWEIS hervorgehoben:

⚠ WARNUNG	⚠ ACHTUNG	HINWEIS
Gefahren oder gefährliche Verfahren, die zu schweren oder tödlichen Körperverletzungen oder bedeutenden Sachschäden führen können.	Gefahren oder gefährliche Verfahren, die zu leichten Körperverletzungen oder Sachschäden führen können.	Wichtige Informationen zur Installation, zum Betrieb und zur Wartung.

⚠ WARNUNG

Lesen Sie vor dem Einsatz dieses Gerätes die folgenden Warnungen.

LÖSUNGS- UND BESCHICHTUNGSMITTEL. Sind ggf. leicht entflammbar oder entzündlich, wenn sie versprüht werden. Ziehen Sie stets die Anweisungen des Herstellers für den Beschichtungsstoff und die Sicherheitsdatenblätter zu Rate, bevor Sie diese Geräte benutzen.

LESEN SIE DIESE ANLEITUNG. Vor dem Betrieb von Lackiergeräten sollten Sie alle Sicherheits-, Betriebs- und Wartungsinformationen lesen und verstehen, die in der Betriebsanleitung enthalten sind. Benutzer müssen alle örtlichen und bundesweiten Vorschriften und Anforderungen der Versicherungsgesellschaft hinsichtlich Belüftung, Brandsicherheitsmaßnahmen, Einsatz und Pflege der Arbeitsbereiche einhalten.

BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR. Verwenden Sie keinesfalls 1,1,1-Trichloroethan, Methylenchlorid oder andere Halogenkohlenwasserstoffe oder Flüssigkeiten, die solche Lösungsmittel enthalten, mit Geräten, in denen Aluminiumteile befeuchtet werden. Sonst kann es zu heftigen chemischen Reaktionen mit Explosionsgefahr kommen. Konsultieren Sie die Flüssigkeitslieferanten, um sicherzugehen, dass die verwendeten Flüssigkeiten mit Aluminiumteilen eingesetzt werden dürfen.

STATISCHE AUFLADUNG. Flüssigkeit kann eine statische Aufladung entwickeln, die durch richtige Erdung des Gerätes, der zu lackierenden Objekte und aller anderen elektrisch leitenden Objekte im Füllerbereich abgeleitet werden muss. Eine falsche Erdung oder Funken können eine Gefahr darstellen und zu Brand, Explosion oder elektrischem Schlag und schweren Verletzungen führen.

GIFTIGE DÄMPFE. Bestimmte Materialien sind beim Versprühen giftig, können Reizungen verursachen oder auf andere Weise gesundheitsgefährdend sein. Lesen Sie bitte immer alle Schilder und Sicherheitsdatenblätter für das Material durch, bevor Sie mit dem Lackieren beginnen; befolgen Sie alle Empfehlungen. Falls Zweifel bestehen, wenden Sie sich bitte an den Materiallieferanten.

ABSCHALTEN UND SPERREN. Wenn Sie die Stromzufuhr nicht entladen, abschalten und sperren, bevor Sie Wartungsarbeiten am Gerät durchführen, kann es zu schweren oder tödlichen Verletzungen kommen.

GERÄUSCHPEGEL. Der A-gewichtete Geräuschpegel von Pumpen und Spritzpistolen kann 85 dB (A) überschreiten, abhängig von den Einstellungen. Die tatsächlichen Geräuschpegel sind auf Anfrage erhältlich. Es wird empfohlen, bei der Verwendung der Geräte immer einen Gehörschutz zu tragen.

ACHTUNG HOCHDRUCK. Hochdruck kann zu schweren Verletzungen führen. Vor der Wartung gesamten Druck ablassen. Durch Sprühnebel aus der Spritzpistole, undichte Schläuche oder gerissene Komponenten kann Flüssigkeit in den Körper eingespritzt werden, was zu schweren Verletzungen führen kann.

PRÜFEN SIE DAS GERÄT TÄGLICH. Prüfen Sie das Gerät täglich auf abgenutzte oder defekte Teile. Setzen Sie das Gerät nur ein, wenn Sie sich über den Zustand sicher sind.

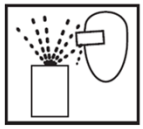
GEFAHR DES GERÄTEMISSBRAUCHES. Missbrauch des Geräts kann zu einem Riss im Gerät, einer Fehlfunktion oder einem unerwarteten Starten führen und schwere Körperverletzungen verursachen.

HANDSCHUHE. Tragen Sie stets Handschuhe, wenn Sie mit dem Gerät sprühen oder es reinigen.

TRAGEN SIE EINE SCHUTZBRILLE. Wenn Sie keine Schutzbrille mit Seitenschutz tragen, können Sie schwere Augenverletzungen erleiden oder sogar erblinden.

ATEMSCHUTZ TRAGEN. Es wird empfohlen, jederzeit Atemschutzgeräte zu verwenden. Die Schutzstufe der Geräte muss dem jeweils verarbeiteten Material entsprechen.

KEIN MODIFIZIEREN DES GERÄTES. Modifizieren Sie das Gerät nur, nachdem Sie die schriftliche Genehmigung des Herstellers eingeholt haben.



GESCHOSSGEFAHR. Sie können durch Flüssigkeiten oder Gase, die unter Druck austreten, oder durch herausgeschleuderte Rückstände verletzt werden.

ABLASSEN DES DRUCKS. Halten Sie immer die Schritte in der Geräteanleitung zum Ablassen des Drucks ein.

KENNTNISSE, WO UND WIE DAS GERÄT IN EINEM NOTFALL AUSGESCHALTET WIRD.

BENUTZERSCHULUNG. Alle Bediener müssen vor dem Betreiben von Lackiergeräten geschult werden.

DER ARBEITGEBER IST DAFÜR VERANTWORTLICH, DIESE INFORMATIONEN DEM BETREIBER DES GERÄTS ZUGÄNGLICH ZU MACHEN.

ARTIKELNUMMERFORMAT UND LEITFADEN ZUR TEILEAUSWAHL FÜR AG361-SPRITZPISTOLE

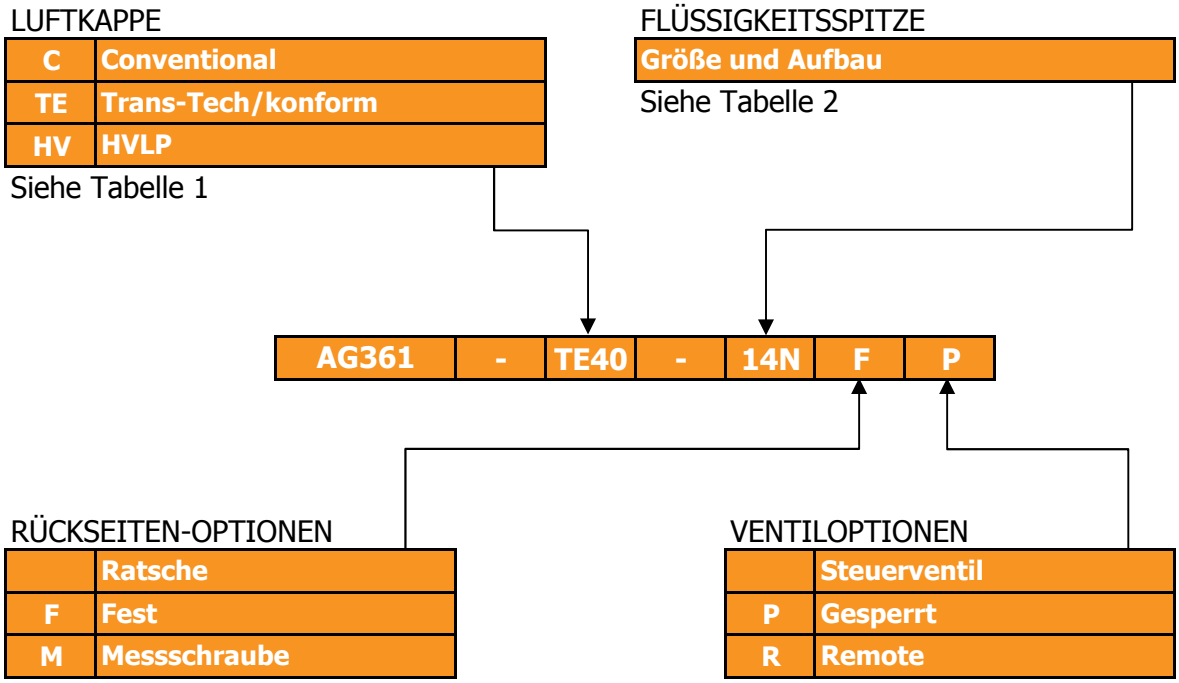


TABELLE 1 - AG361-LUFTKAPPENLEISTUNG

Luftkappe und Typ		Artikelnummer	Luftverbrauch	Empfohlener Einlassluftdruck	Typischer Flüssigkeitsfluss*	Typische Sprühmustergröße**
C1	Conventional	PROC-120-C1-K	300 L/min (10.7 cfm)	3 Bar (45 psi)	150-250 ml/min	270mm
C2	Conventional	PROC-120-C2-K	290 L/min (10.3 cfm)	3 Bar (45 psi)	100-350 ml/min	270mm
C3	Conventional	PROC-120-C3-K	440 L/min (15.7 cfm)	3 Bar (45 psi)	250-600 ml/min	360mm
TE10	Trans-Tech/konform	PRO-100-TE10-K	255 L/min (9.1 cfm)	2 Bar (30 psi)	150-200 ml/min	300mm
TE20	Trans-Tech/konform	PRO-100-TE20-K	325 L/min (11.6 cfm)	2 Bar (30 psi)	150-200 ml/min	290mm
TE30	Trans-Tech/konform	PRO-100-TE30-K	375 L/min (13.3 cfm)	2 Bar (30 psi)	200-300 ml/min	300mm
TE40	Trans-Tech/konform	PRO-100-TE40-K	355 L/min (12.6 cfm)	2 Bar (30 psi)	250-400 ml/min	380mm
TE50	Trans-Tech/konform	PRO-100-TE50-K	425 L/min (15.1 cfm)	2 Bar (30 psi)	250-400 ml/min	300mm
HV30***	HVLP	PRO-100-HV30-K	450 L/min (16.0 cfm)	1.75 Bar (26 psi)	160-200 ml/min	315mm

* Die Flussraten variieren abhängig von der verwendeten Farbe bzw. dem Material und dem Druck.

** Sprühmustergröße bei 200 mm Abstand.

*** HV30(HVLP)-Luftkappen werden mit 0,7 bar Zerstäubungsluftdruck an der Spitze eingesetzt.

TABELLE 2 - EMPFOHLENE KOMBINATIONEN AUS FLÜSSIGKEITSSPITZE UND LUFTKAPPE FÜR AG361												
Luftkappe	Zerstäubungsart	0.5mm	0.7mm	0.85mm	1.0mm	1.2mm	1.4mm	1.6mm	1.8mm	2.0mm	2.2mm	2.8mm
C1	Conventional	-	-	SN	SN	SN	SN	SN	SN	-	-	-
C2	Conventional	-	-	SN	SN	SN	SN	SN	SN	-	-	-
C3	Conventional	-	-	SN	SN	SN	SN	SN	SN	-	-	-

Artikelnummern für Spitzen und Nadeln des Typs Conventional finden Sie in Tabelle 3.

TE10	Trans-Tech	-	-	SN	SN	SN	SN	SN	SN	SN	SN	-
TE20	Trans-Tech	-	-	SN	SN	SN	SN	SN	SN	SN	SN	-
TE30	Trans-Tech	-	-	SN	SN	SN	SN	SN	SN	SN	SN	-
TE40	Trans-Tech	-	-	SN	SN	SN	SN	SN	SN	SN	SN	-
TE40R	Trans-Tech	-	-	SN	SN	SN	SN	SN	SN	SN	SN	-
HV30	HVLP	-	-	SN	SN	SN	SN	SN	SN	SN	SN	-

Artikelnummern für Spitzen und Nadeln des Typs Trans-Tech/HVLP finden Sie in Tabelle 4.

S = Für diesen Typ und diese Größe sind hochwertige Edelstahlspitzen und -nadeln erhältlich.

N = Für diesen Typ und diese Größe sind auch nitriergehärtete Spitzen und Nadeln erhältlich.

TABELLE 3 - FLÜSSIGKEITSSPITZEN UND NADELN DES TYPS CONVENTIONAL FÜR AG361				
Größe der Flüssigkeitsspitzen	Edelstahl		Nitriergehärtet	
	Flüssigkeitsspitze	Nadel	Flüssigkeitsspitze	Nadel
0.85	PROC-215-085-K	SPA-361-085-10-K	PROC-215N-085-K	SPA-361N-085-10-K
1.0	PROC-215-10-K		PROC-215N-10-K	
1.2	PROC-215-12-K	SPA-361-12-14-K	PROC-215N-12-K	SPA-361N-12-14-K
1.4	PROC-215-14-K		PROC-215N-14-K	
1.6	PROC-215-16-K	SPA-361-16-18-K	PROC-215N-16-K	SPA-361N-16-18-K
1.8	PROC-215-18-K		PROC-215N-18-K	

TABELLE 4 - FLÜSSIGKEITSSPITZEN UND NADELN DES TYPS TRANS-TECH / HVLP FÜR AG361				
Größe der Flüssigkeitsspitzen	Edelstahl		Nitriergehärtet	
	Flüssigkeitsspitze	Nadel	Flüssigkeitsspitze	Nadel
0.85	PRO-205-085-K	SPA-361-085-10-K	PRO-205N-085-K	SPA-361N-085-10-K
1.0	PRO-205-10-K		PRO-205N-10-K	
1.2	PRO-205-12-K	SPA-361-12-14-K	PRO-205N-12-K	SPA-361N-12-14-K
1.4	PRO-205-14-K		PRO-205N-14-K	
1.6	PRO-205-16-K	SPA-361-16-18-K	PRO-205N-16-K	SPA-361N-16-18-K
1.8	PRO-205-18-K		PRO-205N-18-K	
2.0	PRO-205-20-K	SPA-361-20-22-K	PRO-205N-20-K	SPA-361N-20-22-K
2.2	PRO-205-22-K		PRO-205N-22-K	

ARTIKELNUMMERFORMAT UND LEITFADEN ZUR TEILEAUSWAHL FÜR AG361E-SPRITZPISTOLE FÜR KERAMIK UND EMAILLE

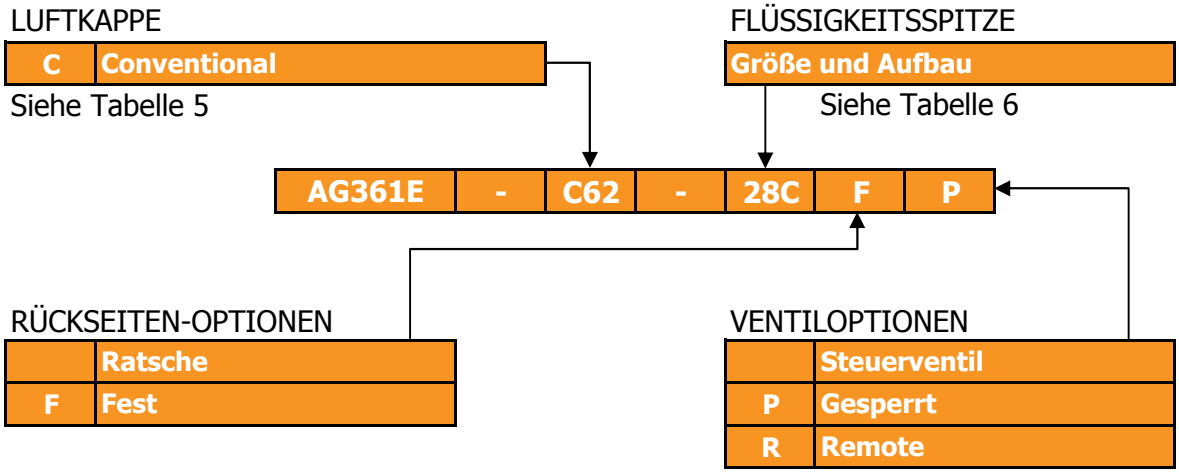


TABELLE 5 - AG361E-LUFTKAPPENLEISTUNG

Luftkappe und Typ		Artikelnummer	Luftverbrauch	Empfohlener Einlassluftdruck	Typischer Flüssigkeitsfluss*	Typische Sprühmustergröße**
C62	Conventional	PROC-120-C62-K	430 [15.2 cfm]	3 Bar [45 psi]	< 3.5 L/min	490mm
C64	Conventional	PROC-120-C64-K	400 [14.1 cfm]	3 Bar [45 psi]	< 2.5 L/min	430mm
C67	Conventional	PROC-120-C67-K	425 [15.0 cfm]	3 Bar [45 psi]	< 2.0 L/min	500mm

* Die Flussraten variieren abhängig von der verwendeten Farbe bzw. dem Material und dem Druck.

** Sprühmustergröße bei 300mm Abstand.

TABELLE 6 - KOMBINATIONEN AUS FLÜSSIGKEITSSPITZE UND LUFTKAPPE FÜR AG361E

Luftkappe	Zerstäubungsart	0.5mm	0.7mm	0.85mm	1.0mm	1.2mm	1.4mm	1.6mm	1.8mm	2.0mm	2.2mm	2.8mm
C62	Conventional	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	SNC
C64	Conventional	-	-	-	-	-	-	-	-	-	SNC	-
C67	Conventional	-	-	-	-	-	SN		SNC	-	-	-

Artikelnummern für Keramikspitzen und -nadeln finden Sie in Tabelle 7.

S = Für diesen Typ und diese Größe sind hochwertige Edelstahlspitzen und -nadeln erhältlich.

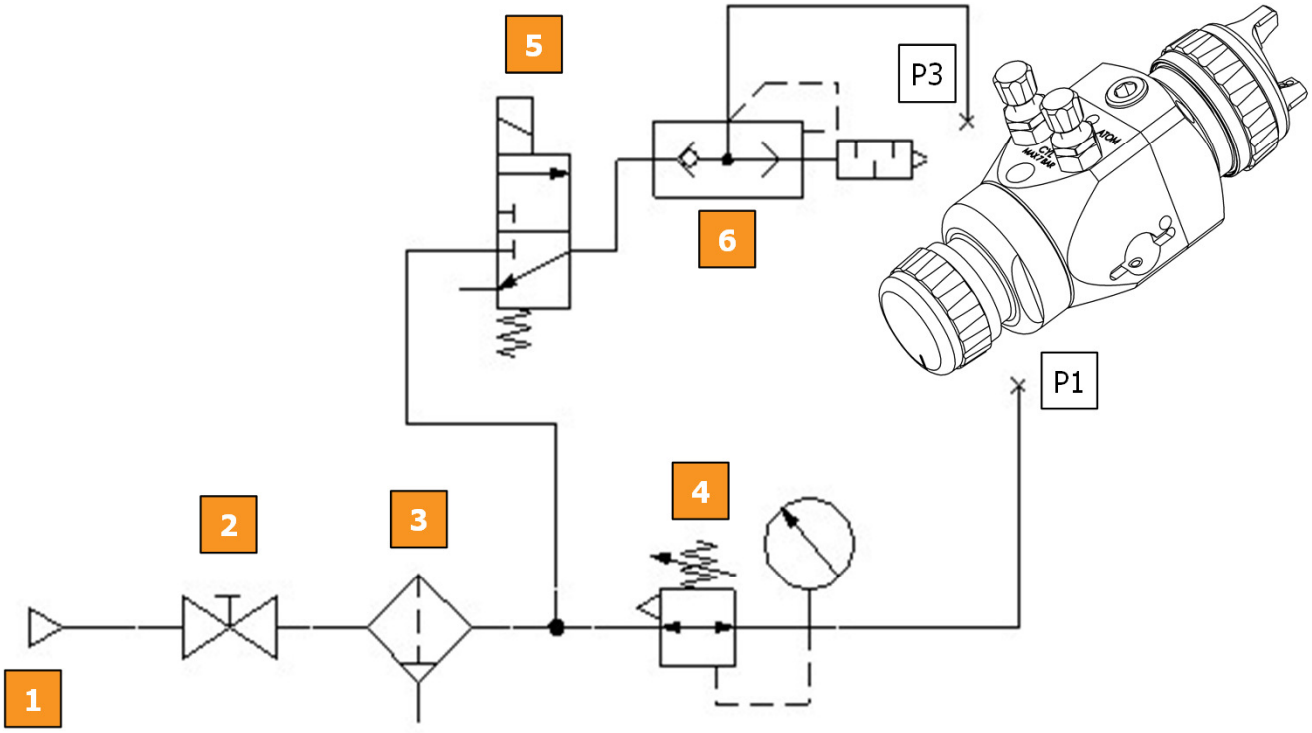
N = Für diesen Typ und diese Größe sind auch nitriergehärtete Spitzen und Nadeln erhältlich.

C = Für diesen Typ und diese Größe sind auch Spitzen und Nadeln aus Wolframkarbid erhältlich.

TABELLE 7 - KERAMIKFLÜSSIGKEITSSPITZEN UND -NADELN FÜR AG361E

Größe der Flüssigkeitsspitzen	Edelstahl		Nitriergehärtet		Wolframkarbid	
	Flüssigkeitsspitze	Nadel	Flüssigkeitsspitze	Nadel	Flüssigkeitsspitze	Nadel
1.4	PRO-250-14-K	SPA-360-18-22-K	PRO-250N-14-K	SPA-360N-18-22-K	-	-
1.8	PRO-250-18-K		PRO-250N-18-K		PRO-250C-18	SPA-360C-18-22
2.2	PRO-250-22-K		PRO-250N-22-K		PRO-250C-22	
2.8	PRO-250-28-K	SPA-360-28-K	PRO-250N-28-K	SPA-360N-28-K	PRO-250C-28	SPA-360C-28

TYPISCHER LUFTANSCHLUSSPLAN

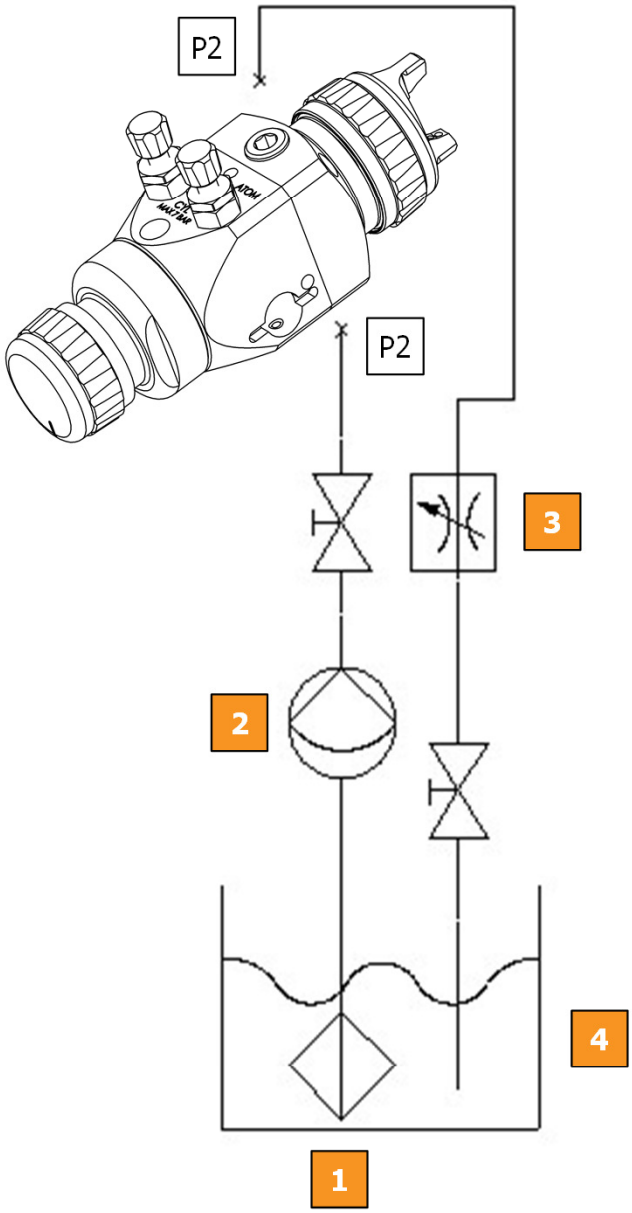


1	Druckluftentnahme
2	Absperrventil
3	Luftfilter
4	Luftregler und Manometer
5	3/2-NC-Magnetventil
6	Schnellentlüftungsventil und Schalldämpfer
P1	KAPPE - 1/4" G
P3	ZYL - 1/8" G

⚠ WARNUNG

Die Spritzpistole muss geerdet sein, um elektrostatische Ladungen zu verteilen, die durch Flüssigkeits- oder Luftflüsse verursacht werden können. Dies kann mit der Spritzpistolenhalterung oder leitenden Luft-/Flüssigkeitsschläuchen erzielt werden. Die elektrische Verbindung von der Spritzpistole zur Erde muss geprüft werden. Es ist ein Widerstand von unter 10^6 Ohm erforderlich.

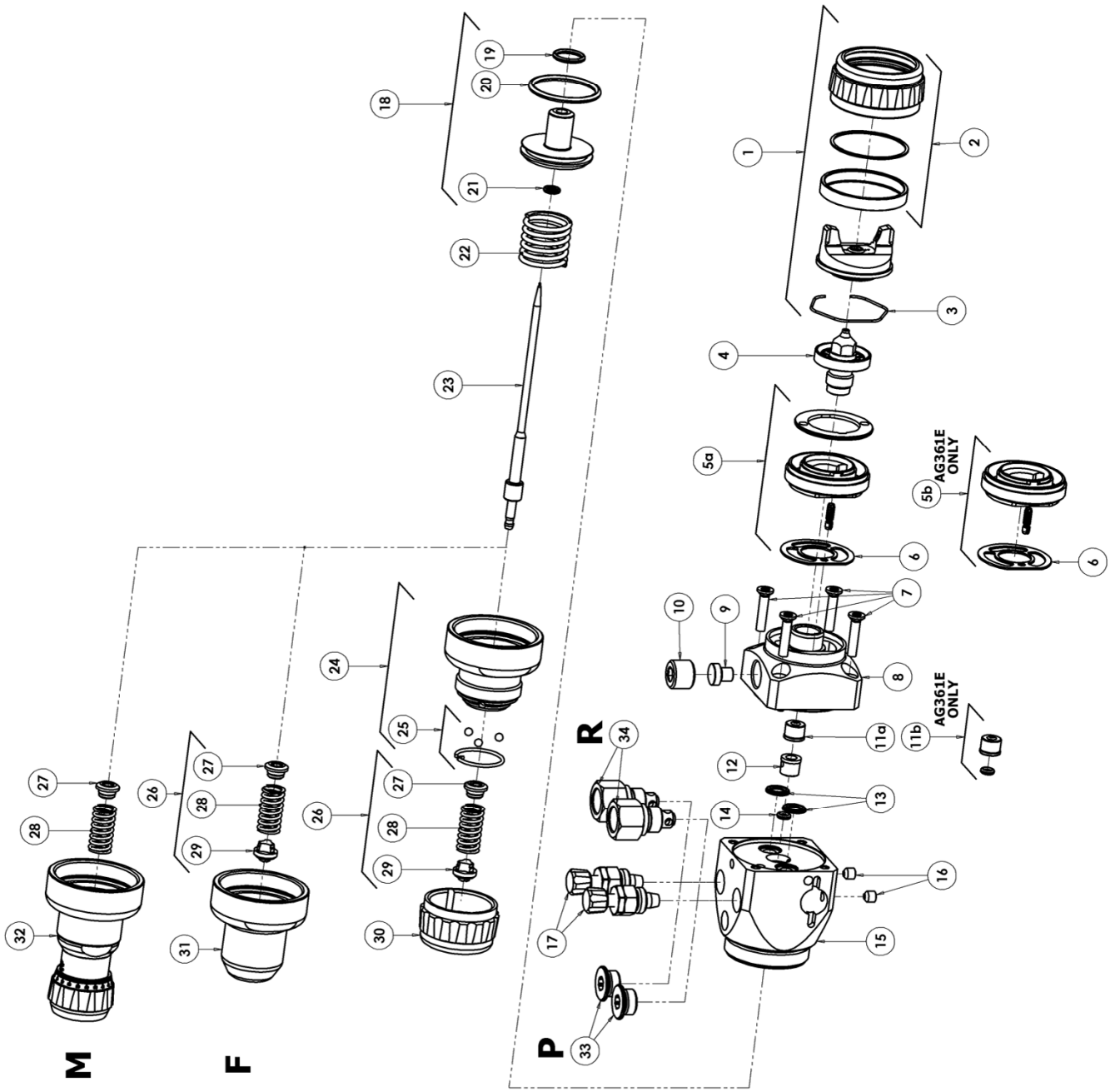
TYPISCHER FLÜSSIGKEITSANSCHLUSSPLAN



1	Flüssigkeitsfilter
2	Flüssigkeitszuleitung
3	Flüssigkeitsdrosselventil
4	Flüssigkeitsbehälter
P2	Flüssigkeit - 1/4" G

HINWEIS
Schutzbeschichtungen wurden für den Einlagerungsschutz verwendet. Spülen Sie die Flüssigkeitsleitungen des Geräts vor dem Gebrauch mit einem geeigneten Lösungsmittel.

DETAILANSICHT



TEILELISTE

REF.	ARTIKELNUMMER	BESCHREIBUNG	MENGE
1	SIEHE TABELLE	LUFTKAPPE UND HALTERING	1
2	PRO-405-K	HALTERINGBAUGRUPPE	1
3	JGA-156-K	FEDERKLEMME (5 STÜCK)	1
4	SIEHE TABELLE	FLÜSSIGKEITSSPITZE	1
5a	SN-69-K	SPRÜHKOPF UND STIFT	1
5b	SN-69-US-K	SPRÜHKOPF UND STIFT (NUR AG361E)	1
6	SN-18-1-K2	DICHTRING (2 STÜCK)	1
7	S-14192-K4	TORX-SCHRAUBE (4 STÜCK)	4
8	SPA-150-K	KOPF	1
9	SPA-158-K	STÖPSEL	1
10	S-18226	STÖPSEL	1
11a	SPA-159-K	NADELDICHTUNG	1
11b	SPA-420-K	KERAMIKPACKUNG (NUR AG361E)	1
12	SPA-157-K	DISTANZSTÜCK FÜR DICHTUNG	1
13	SPA-29X-K4	O-RING (4 STÜCK)	2
14	SPA-180X-K2	O-RING (2 STÜCK)	1
15	SPA-151-K	AG-361-KÖRPER	1
16	S-14193	INNENSECHSKANT-GEWINDESTIFT	2
17	SPA-414-K	STEUERVENTIL	2
18	SPA-6X-K	KOLBEN UND DICHTUNGSSATZ	1
19	S-28220X-K2	O-RING (2 STÜCK)	1
20	S-28225X-K2	O-RING (2 STÜCK)	1
21	S-28219X-K4	O-RING (4 STÜCK)	1
22	SPA-13	KOLBENFEDER	1
23	SIEHE TABELLE	FLÜSSIGKEITSNADEL	1
*24	SPA-415-K	HINTERE GEHÄUSEBAUGRUPPE	1
25	SPA-KK-1	RING-UND-KUGEL-SATZ	1
26	SPA-421-K	NADELFEDERSATZ	1
27	SPA-422-K2	FEDERKNOPF (2 STÜCK)	1
28	SPA-31	NADELFEDER	1
29	SPA-165-K2	FEDERKNOPF (2 STÜCK)	1
*30	SPA-166-K	EINSTELLRAD	1
31	SPA-167-K	FESTES HINTERES GEHÄUSE	1
32	SPA-417-K	MESSSCHRAUBENBAUGRUPPE	1
33	SPA-111-K2	VERSCHLUSSSTOPFEN	2
34	SPA-22-K2	REMOTE-ANSCHLUSS	2

* TEIL VON KIT SPA-426-K

TYPISCHE EINSTELLUNGEN

1. Das ATOM-Luftventil steuert den Zerstäubungsluftdruck, das FAN-Ventil steuert die Sprühmustergröße. Zum Erhöhen des Drucks nach links und zum Senken des Drucks nach rechts drehen.

2. Der Flüssigkeitsfluss kann mit dem Nadeleinstellrad angepasst werden. Drehen Sie das Rad nach links, um den Fluss zu erhöhen.

TYPISCHER ANLAUFVORGANG

1. Drehen Sie das Nadeleinstellrad nach links, bis die Nadel ganz geöffnet ist.

2. Drehen Sie die FAN- und ATOM-Ventile nach links, bis sie ganz geöffnet sind.

3. Lösen Sie die Spritzpistole aus und passen Sie den Flüssigkeitsdruck an, um den empfohlenen Druck gemäß der Tabelle für die Luftkappenleistung zu erreichen.

4. Lösen Sie die Spritzpistole aus und stellen Sie den Regler für den Einlassluftdruck ein, um den empfohlenen Anfangsdruck gemäß der Tabelle für die Luftkappenleistung zu erreichen.

5. Testsprühen - Wenn der Auftrag zu trocken oder fein ist, reduzieren Sie die Luftzufuhr durch Verringern des Einlassluftdrucks oder indem Sie das ATOM-Ventil nach rechts drehen. Steigern Sie alternativ den Flüssigkeitsfluss mit dem Flüssigkeitszufuhrdruck.

6. Testsprühen - Wenn der Auftrag zu nass ist, reduzieren Sie die Flüssigkeitszufuhr durch Verringern des Flüssigkeitszufuhrdrucks. Erhöhen Sie alternativ den Einlassluftdruck und damit den Zerstäubungsluftdruck.

7. Führen Sie mit dem Nadeleinstellrad die endgültige Feineinstellung des Flüssigkeitsflusses durch.

8. Zur Verkleinerung des Sprühmusters, drehen Sie das Regulierventil nach links. Um das Sprühmuster zu verkleinern muss ggf. der Flüssigkeitsfluss reduziert werden.

9. Das Sprühmuster ist optimal, wenn die Spritzpistole senkrecht zum Ziel steht.

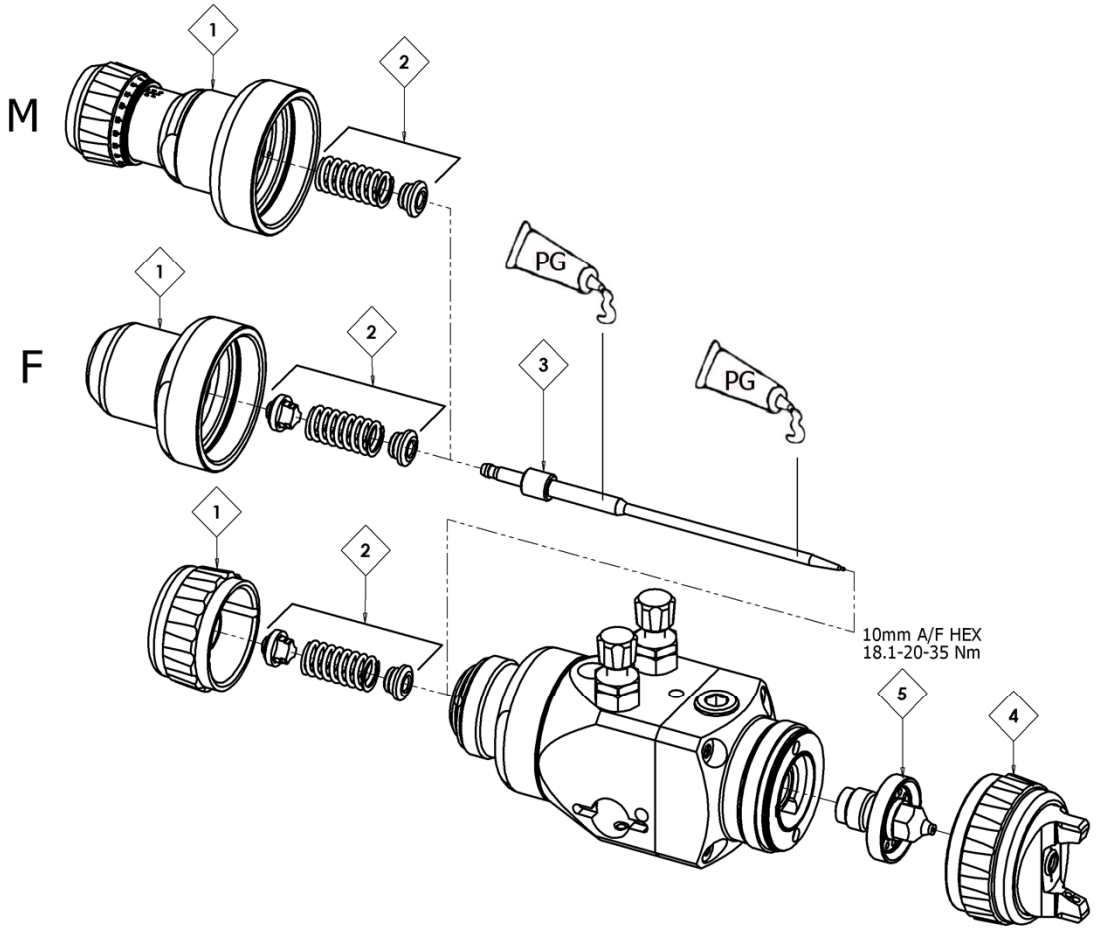
10. Der empfohlene Spritzabstand beträgt 150 bis 200 mm. (6-8")

11. Wenn die Spritzpistole nicht verwendet wird, muss die Luftversorgung ausgeschaltet, der Druck abgelassen und das Gerät gereinigt werden.

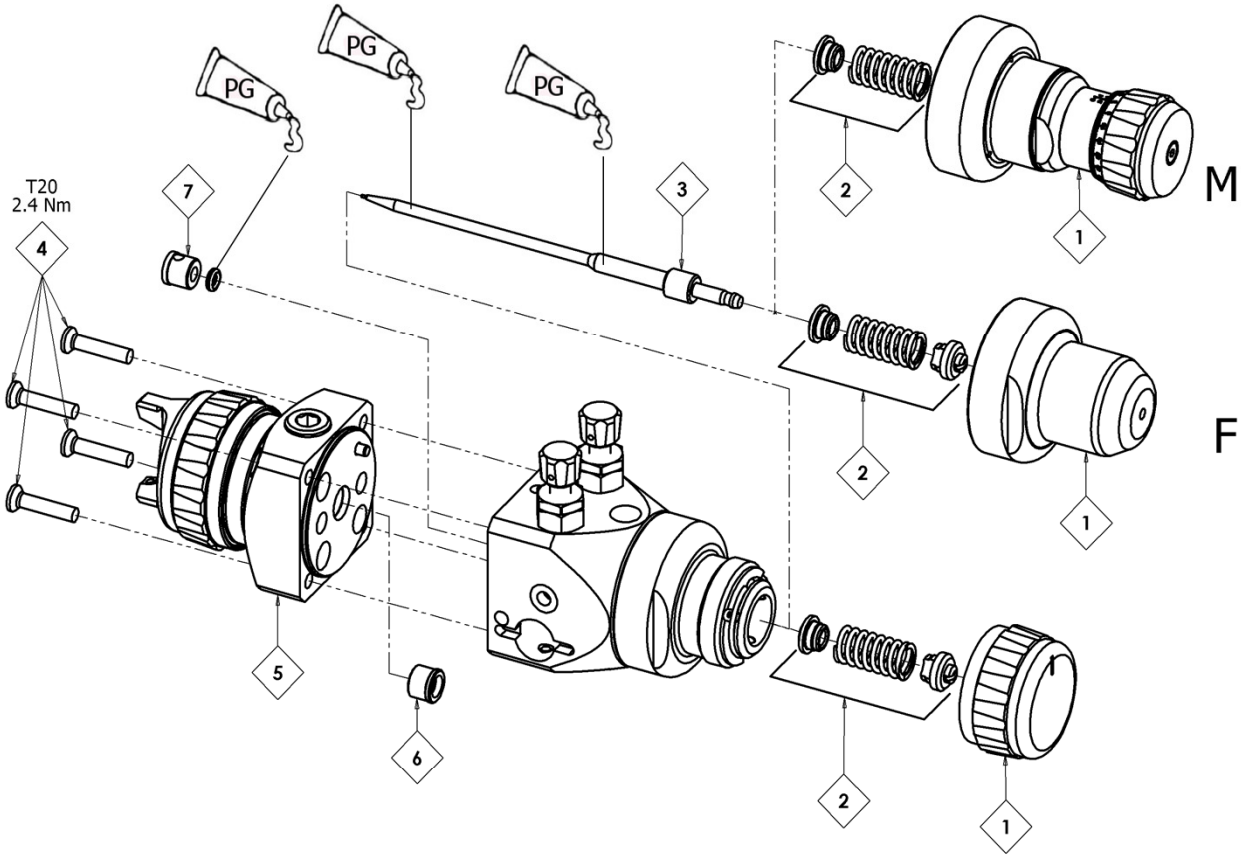
WARTUNG

LEGENDE - WARTUNGSSYMBOLE	
	(Reihenfolge für Demontage) *(Umgekehrte Reihenfolge für Zusammenbau)*
#	Artikelnummer
	Vaseline/Fett
	Gewindedichtmittel
	Gewindekleber

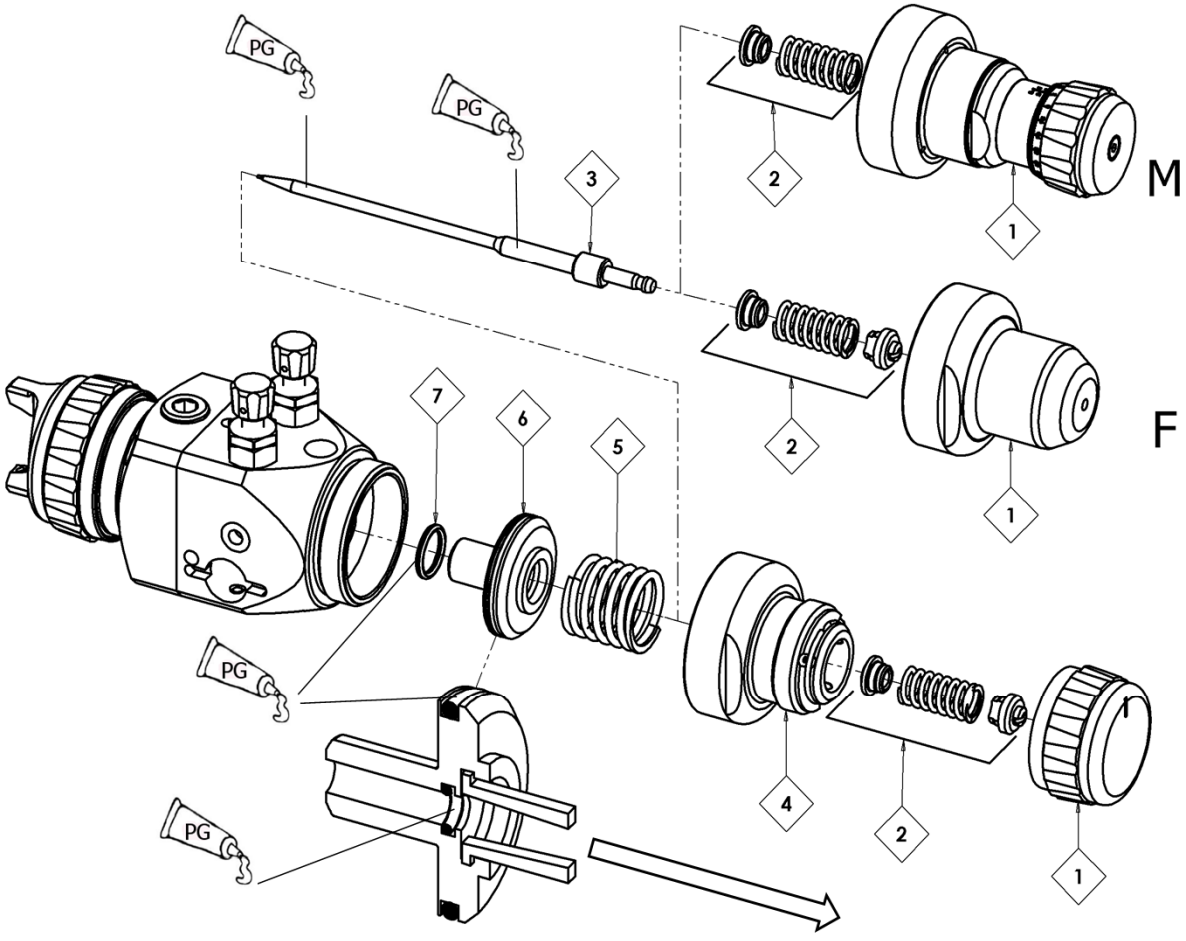
DEMONTAGE VON SPITZE UND NADEL



DEMONTAGE DER PACKUNG

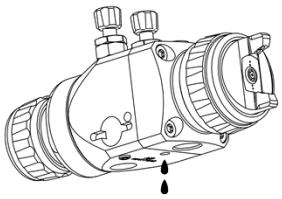


DEMONTAGE DES KOLBENS

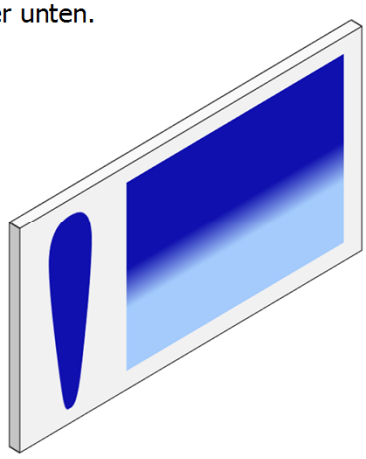
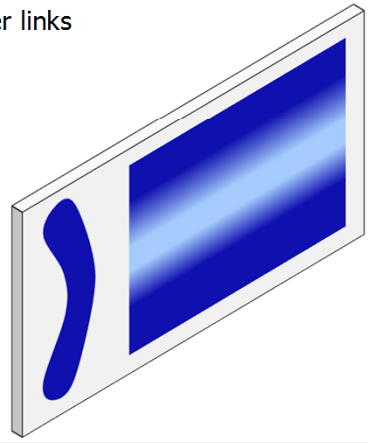


FEHLERSUCHE MECHANISCHE LEISTUNG

ALLGEMEINE FEHLER	URSACHE	BEHEBUNG
Sprüht nicht.	Kein Luftdruck an der Spritzpistole.	Luftzufuhr und Luftleitung prüfen.
	Das Nadeleinstellrad ist nicht weit genug geöffnet.	Das Nadeleinstellrad öffnen.
Beim Betätigen und Loslassen des Auslösers gibt die Spritzpistole stoßweise Farbe aus.	Es ist eine falsche Nadel an die Spritzpistole angebracht.	Die Auswahltabelle für die Flüssigkeitsspitze/Nadel heranziehen und das korrekte Teil montieren.
	Die Nadel ist zu stark abgenutzt.	Durch neue Nadel ersetzen.
	Die Flüssigkeitsspitze ist zu stark abgenutzt.	Durch neue Flüssigkeitsspitze ersetzen.
Beim Betätigen des Auslösers gibt die Spritzpistole stoßweise Farbe aus, weil sich Farbe zwischen den Sprühvorgängen in der Luftkappe sammelt.	Die Flüssigkeitsspitze ist nicht richtig im Spritzpistolenkopf montiert.	Anziehen.
	Leck an der Flüssigkeitsspitze/Nadel.	Auf Schäden oder Verstopfungen prüfen.
Farbansammlungen auf der Flüssigkeitsspitze.	Die Flüssigkeitsspitze ist nicht richtig im Spritzpistolenkopf montiert.	Anziehen.
	Leck an der Flüssigkeitsspitze/Nadel.	Auf Schäden oder Verstopfungen prüfen.
Farbansammlungen auf der Luftkappe.	Schäden an Luftkappenöffnungen.	Durch neue Luftkappe ersetzen.
	Langsame Ansammlung von Rückfluss auf dem Spritzpistolenkopf.	Gründlich reinigen.
Es lässt sich kein runder Sprühstrahl erzielen.	Die Flüssigkeitsspitze oder der Sprühkopf ist nicht korrekt montiert.	Demontieren, Teile auf Schäden überprüfen und korrekt montieren.
Beim Abnehmen der Luftkappe vom Haltering darf nicht der Ringsitz vom Haltering entfernt werden. Die Teile können ggf. beschädigt werden. Wischen Sie diese Teile einfach ab und bauen Sie diese mit einer neuen oder gereinigten Luftkappe zusammen.		

FEHLER DER FLÜSSIGKEITSVERSORGUNG	URSACHE	BEHEBUNG
Flüssigkeit entweicht langsam am Sitz der Flüssigkeitsspitze und Nadel.	Innerer Sitz der Flüssigkeitsspitze beschädigt oder abgenutzt.	Auswechseln.
	Externes Profil der Flüssigkeitsnadel beschädigt oder abgenutzt.	Auswechseln.
	Verschmutzungen auf der Nadelspitze oder den Dichtflächen verhindern sicheres Abdichten.	Gründlich reinigen.
	Es ist eine falsche Flüssigkeitsspitze für die jeweilige Nadel an die Spritzpistole angebracht.	Die Auswahltabelle für die Spitze/Nadel heranziehen und das korrekte Teil montieren.
	Nadel reagiert langsam.	Packung schmieren.
	Zu feste Dichtmutter.	Einstellen.
Flüssigkeit entweicht schnell bzw. spritzt am Sitz der Flüssigkeitsspitze und Nadel heraus.	Verschmutzungen auf der Nadelspitze oder den Dichtflächen verhindern sicheres Abdichten.	Spitze und Nadel demontieren und gründlich reinigen.
	Es ist eine falsche Flüssigkeitsspitze für die jeweilige Nadel an die Spritzpistole angebracht.	Die Auswahltabelle für die Spitze/Nadel heranziehen und das korrekte Teil montieren.
Flüssigkeit entweicht langsam an der Nadelpackung (vier mögliche Stellen). 	Die Packung der Flüssigkeitsnadel ist beschädigt oder locker.	Nach Bedarf anziehen oder auswechseln.
FEHLER DER LUFTVERSORGUNG	**URSACHE**	**BEHEBUNG**
Eine geringe Menge Luft entweicht an der Luftkappe, wenn der Auslöser nicht betätigt ist.	Der Kolben ist verschmutzt und sitzt nicht richtig.	Kolben entfernen und Ventilstange und Sitz gründlich reinigen.
	Die Kolbendichtung ist beschädigt oder fehlt.	Auswechseln.

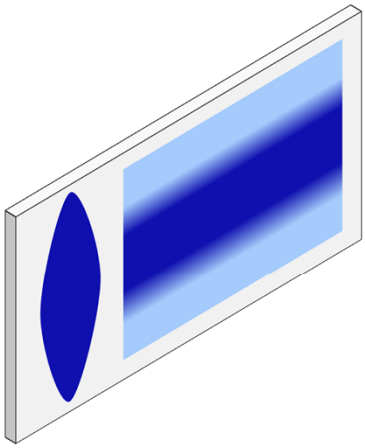
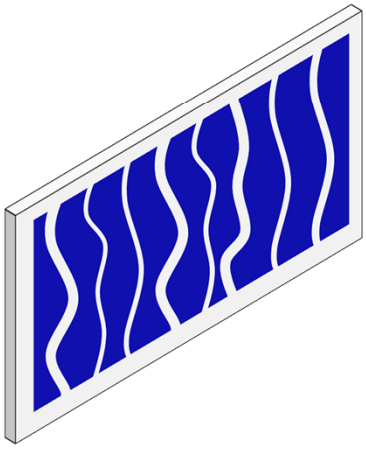
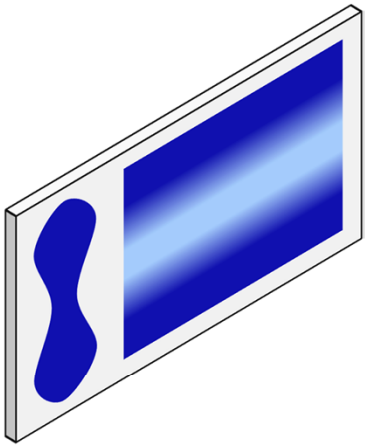
FEHLERSUCHE SPRÜHLEISTUNG

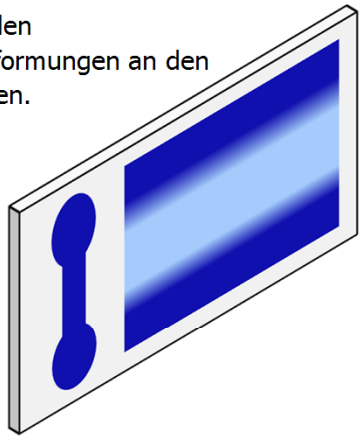
FEHLER	URSACHE	BEHEBUNG
Zu dickes Sprühmuster oben oder unten. 	Materialansammlung auf Luftkappe; Kappenlöcher, mittlere Löcher oder Düsen verstopft.	Kappe oder Spitze in geeignetem Lösungsmittel einweichen und gründlich reinigen.
	Materialansammlung auf Außenseite der Flüssigkeitsspitze oder teilweise verstopfte Flüssigkeitsspitze.	Flüssigkeitsspitze oder -kappe falls nötig austauschen.
	Die Flüssigkeitsspitze oder -kappe ist schmutzig oder beschädigt.	Flüssigkeitsspitze oder -kappe falls nötig austauschen.
Zu dickes Sprühmuster rechts oder links 	Linke oder rechte Kappenlöcher sind verstopft.	Kappe oder Spitze in geeignetem Lösungsmittel einweichen und gründlich reinigen.
	Schmutz oder Schäden an der linken oder rechten Außenseite der Flüssigkeitsspitze.	Flüssigkeitsspitze oder -kappe falls nötig austauschen.

Lösungsvorschläge für zu dickes Sprühmuster oben, unten oder an der rechten/linken Seite.

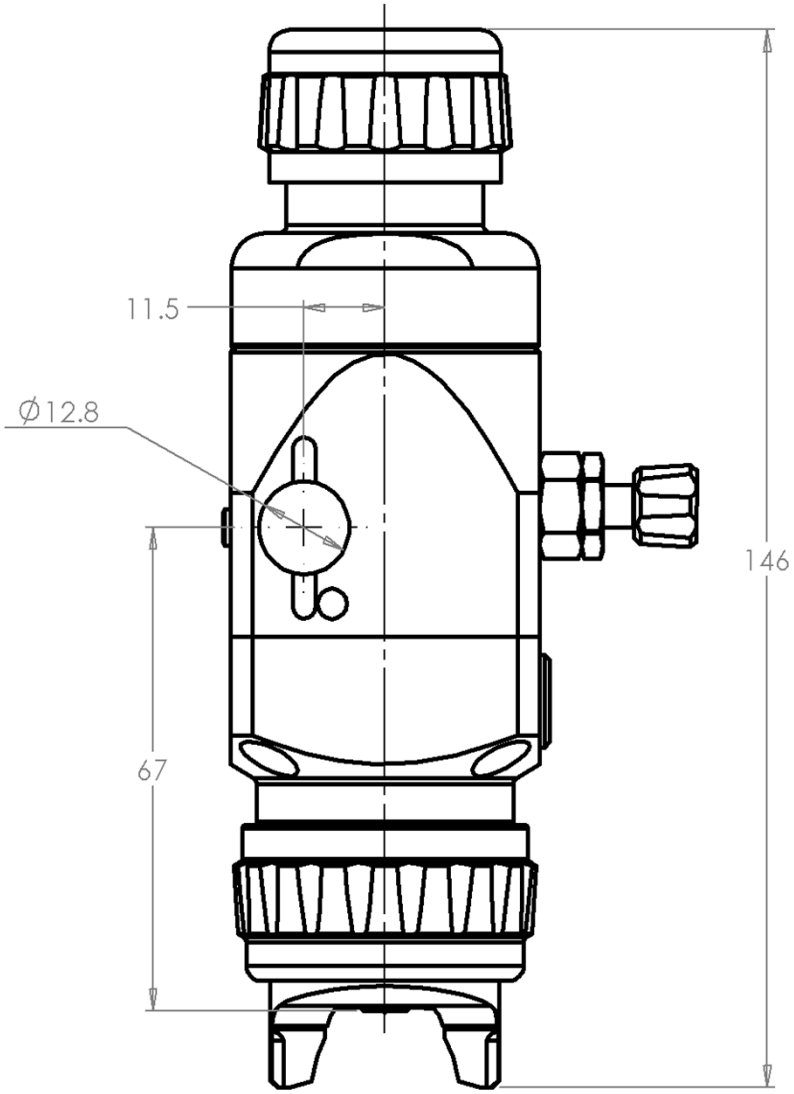
Ermitteln Sie, ob sich die Verstopfung an der Luftkappe oder Flüssigkeitsspitze befindet. Erstellen Sie ein Testsprühmuster. Drehen Sie die Kappe dann um eine halbe Umdrehung und sprühen Sie ein weiteres Muster. Wenn der Defekt umgekehrt ist, ist die Luftkappe verstopft. Reinigen Sie die Luftkappe, wie vorher beschrieben. Prüfen Sie auch, ob die mittlere Kappenlochöffnung innen getrockneten Lack enthält, und entfernen Sie diese Rückstände ggf. mit Lösungsmittel.

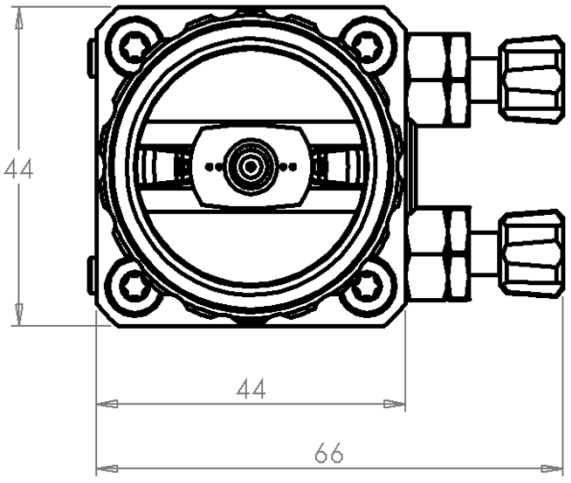
Wenn der Defekt nicht umgekehrt ist, ist die Flüssigkeitsspitze verstopft. Die Spitze reinigen. Besteht das Problem weiterhin, wechseln Sie die Spitze aus.

Zu dickes Sprühmuster in der Mitte. 	Das Ventil zur Regulierung des Sprühmusters ist zu niedrig eingestellt.	Nach links heraus drehen, um das richtige Sprühmuster zu erhalten.
	Beschichtungsfluss zu hoch.	Reduzieren Sie die Beschichtungsstoffzufuhr, indem Sie die Einstellschraube nach rechts drehen. Flüssigkeitsdruck reduzieren.
	Das Material ist zu dick.	Verdünnen Sie auf die richtige Konsistenz.
	Der Zerstäubungsluftdruck ist zu gering.	Luftdruck erhöhen.
Unterbrochenes oder wellenartiges Sprühen. 	Flüssigkeitsspitze lockern.	Anziehen.
	Flüssigkeitsspitze sitzt nicht richtig im Spritzpistolenkopf.	Flüssigkeitsspitze entfernen, Komponenten reinigen, Sitz des Zapfens auf der Spitze prüfen und prüfen, ob die Pistole beschädigt oder verschmutzt ist.
	Teilweise gestörter Flüssigkeitsfluss oder verstopfter Schlauch.	Reinigen Sie sie, oder wechseln Sie sie aus.
Geteiltes Sprühmuster 	Beschichtungsfluss ist zu gering.	Erhöhen Sie die Beschichtungsstoffzufuhr durch Verwendung einer anderen Flüssigkeitsspitzengröße, Öffnen des Einstellknopfes oder erhöhen Sie den Flüssigkeitsdruck am Druckbehälter.
	Zu hoher Kappendruck.	Reduzieren Sie den Luftdruck, indem Sie das Ventil zur Regulierung des Sprühmusters nach rechts drehen.
	Zu viel Luft für verwendete Flüssigkeitsmenge.	Verringern Sie den Versorgungsluftdruck.

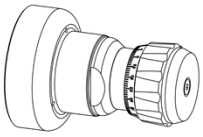
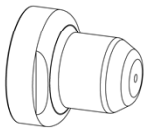
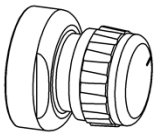
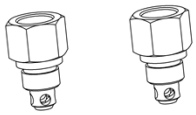
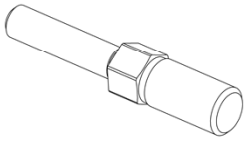
Zu dickes Sprühmuster mit runden Ausformungen an den Enden. 	Flüssigkeitsfluss ist zu hoch.	Verwenden Sie eine kleinere Flüssigkeitsspitze oder verwenden Sie eine andere Luftkappe.
Zu starker Rückfluss.	Zu hoher Zerstäubungsluftdruck.	Verringern Sie den Luftdruck.
	Abstand zwischen Lackierpistole und Oberfläche ist zu groß.	Abstand prüfen (in der Regel 150-200 mm).
Läufer und Krater.	Flüssigkeitsfluss ist zu hoch.	Spritzpistole justieren oder Flüssigkeitsdruck reduzieren.
	Beschichtungsmaterial ist zu dünn.	Mischen Sie richtig und tragen Sie nur leichte Beschichtungen auf/reduzieren Sie den Flüssigkeitsdruck.
	Spritzpistole wird schräg gehalten.	Montieren Sie die Spritzpistole im richtigen Arbeitswinkel.
Dünner, sandig-rauer Auftrag, der trocknet, ehe er ausfließt.	Abstand zwischen Lackierpistole und Oberfläche ist zu groß.	Abstand prüfen.
	Zu hoher Luftdruck.	Luftdruck senken und Sprühmuster prüfen.
	Flüssigkeitsfluss ist zu niedrig.	Erhöhen Sie die Beschichtungsstoffzufuhr durch Verwendung einer anderen Flüssigkeitsspitzengröße, Änderung des Zufuhrdrucks oder drehen Sie den Einstellknopf nach links.

ABMESSUNGEN





ZUBEHÖR

ARTIKELNUMMER	BESCHREIBUNG	
SPA-417-K	Mikrometerbaugruppe zur Nadeleinstellung.	
SPA-167-K	Endkappe feste Nadelposition.	
SPA-426-K	Rastenbaugruppe zur Nadeleinstellung.	
SPA-22-K2	Regelarmaturen zur Fernsteuerung von Zerstäubung und Sprühmuster. Ersetzt Position (17), siehe Explosionszeichnung.	
SPA-111-K2	Verschlusstopfen für Zerstäubung und Sprühmuster, ersetzt Position (17), siehe Explosionszeichnung.	
SPA-414-K	Steuerventil	
AGGS-33	Montageschiene.	
SS-659-CD	Mutter Montageschiene.	

NOTIZEN

NOTIZEN

GARANTIERICHTLINIE

DeVilbiss-Produkte sind von der einjährigen beschränkten Gewährleistung auf Material und Verarbeitung von Finishing Brands abgedeckt. Werden Teile oder Zubehör von anderen Herstellern als Finishing Brands verwendet, wird jegliche Gewährleistung ungültig. Falls Sie Näheres über die Gewährleistung wissen möchten, wenden Sie sich bitte an die nächstgelegene Niederlassung von Finishing Brands (siehe Liste unten).

Finishing Brands behält sich das Recht vor, die technischen Daten der Geräte ohne vorherige Ankündigung zu ändern.
DeVilbiss, Ransburg, BGK und Binks sind eingetragene Warenzeichen von Finishing Brands.
© 2014 Finishing Brands
Alle Rechte vorbehalten.

DeVilbiss gehört zu Finishing Brands, einem weltweit führenden Unternehmen für innovative Spritzlackiertechnologien. Falls Sie technische Hilfe benötigen oder einen Vertragshändler suchen, wenden Sie sich an eine unserer hier aufgeführten internationalen Vertriebs- und Kundendienstzentralen.

USA/Kanada
www.binks.com
info@finishingbrands.com
Tel., gebührenfrei: +1-800-992-4657
Fax, gebührenfrei: +1-888-246-5732

Mexiko
www.finishingbrands.com.mx
sales@finishingbrands.com.mx
Tel.: +52 55 5321 2300
Fax: +52 55 5310 4790

Brasilien
www.devilbiss.com.br
sales@devilbiss.com.br
Tel.: +55 11 5641 2776
Fax: +55 11 5641 1256

Vereinigtes Königreich
www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tel.: +44 (0)1202 571 111
Fax: +44 (0)1202 573 488

Frankreich
www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tel.: +33 (0)4 75 75 27 00
Fax: +33 (0)4 75 75 27 59

Deutschland
www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tel.: +49 (0)6074 403 1
Fax: +49 (0)6074 403 281

China
www.finishingbrands.com.cn
mkt@finishingbrands.com.cn
Tel.: +86 21-3373 0108
Fax: +86 21-3373 0308

Japan
www.ransburg.co.jp
binks-devilbiss@ransburg.co.jp
Tel.: +81 (0)45 785 6421
Fax: +81 (0)45 785 6517

Australien
www.finishingbrands.com.au
sales@finishingbrands.com.au
Tel.: +61 (0)2 8525 7555
Fax: +61 (0)2 8525 7575